



JFW

IN THE UNITED STATES PATENT AND TRADEMARK OFFICE

In re the Application of

Inventors: Masanari ESAKI, et al. Art Unit: Unassigned

Application No.: 10/849,256

Filed: May 20, 2004

For: OPTICAL DISK DEVICE

CLAIM FOR PRIORITY

Assistant Commissioner of Patents
Washington, D.C. 20231

Dear Sir:

The benefit of the filing dates of the following prior foreign applications filed in the following foreign country is hereby requested for the above-identified application and the priority provided in 35 USC 119 is hereby claimed:

Japanese Appln. No. 2003-143029, filed May 21, 2003;

Japanese Appln. No. 2003-148737, filed May 27, 2003;

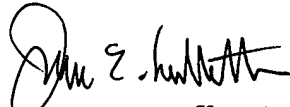
Japanese Appln. No. 2003-177982, filed June 23, 2003; and

Japanese Appln. No. 2003-180833, filed June 25, 2003

In support of this claim, certified copies of said original foreign applications are filed herewith.

It is requested that the file of this application be marked to indicate that the requirements of 35 USC 119 have been fulfilled and that the Patent and Trademark Office kindly acknowledge receipt of this document.

Respectfully submitted,



James E. Ledbetter
Registration No. 28,732

Date: July 28, 2004

JEL/mat

ATTORNEY DOCKET NO. L8612.04120
STEVENS, DAVIS, MILLER & MOSHER, L.L.P.
1615 L Street, NW, Suite 850
P.O. Box 34387
Washington, DC 20043-4387
Telephone: (202) 785-0100
Facsimile: (202) 408-5200

日 本 国 特 許 庁
JAPAN PATENT OFFICE

別紙添付の書類に記載されている事項は下記の出願書類に記載されている事項と同一であることを証明する。

This is to certify that the annexed is a true copy of the following application as filed with this Office.

出 願 年 月 日 2 0 0 3 年 6 月 2 5 日
Date of Application:

出 願 番 号 特 願 2 0 0 3 - 1 8 0 8 3 3
Application Number:
[ST. 10/C]: [J P 2 0 0 3 - 1 8 0 8 3 3]

出 願 人 松 下 電 器 産 業 株 式 会 社
Applicant(s):

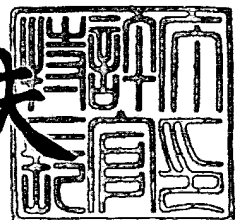
BEST AVAILABLE COPY

CERTIFIED COPY OF
PRIORITY DOCUMENT

2 0 0 4 年 4 月 1 日

特許庁長官
Commissioner,
Japan Patent Office

今 井 康 夫



出証番号 出証特 2 0 0 4 - 3 0 2 7 0 4 5

【書類名】 特許願

【整理番号】 2913050240

【提出日】 平成15年 6月25日

【あて先】 特許庁長官殿

【国際特許分類】 G11B 7/135

【発明者】

【住所又は居所】 福岡市博多区美野島4丁目1番62号 パナソニック
コミュニケーションズ株式会社内

【氏名】 松本 和雄

【特許出願人】

【識別番号】 000005821

【氏名又は名称】 松下電器産業株式会社

【代理人】

【識別番号】 100097445

【弁理士】

【氏名又は名称】 岩橋 文雄

【選任した代理人】

【識別番号】 100103355

【弁理士】

【氏名又は名称】 坂口 智康

【選任した代理人】

【識別番号】 100109667

【弁理士】

【氏名又は名称】 内藤 浩樹

【手数料の表示】

【予納台帳番号】 011305

【納付金額】 21,000円

【提出物件の目録】

【物件名】 明細書 1

【物件名】 図面 1

【物件名】 要約書 1

【包括委任状番号】 9809938

【書類名】 明細書

【発明の名称】 光ディスク装置

【特許請求の範囲】

【請求項 1】 筐体と、媒体を回転させる駆動手段、光学系部材を搭載した光ピックアップモジュールとを少なくとも搭載し前記筐体の開口から出沒自在に前記筐体に設けられたトレイと、前記トレイに接続された結線手段とを備え、前記筐体の内壁において前記駆動手段、前記結線手段の少なくとも一方の対向部に凹部を設けたことを特徴とする光ディスク装置。

【請求項 2】 結線手段との対向部に凹部を設け、前記凹部内に結線手段の少なくとも一部を収納したことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置。

【請求項 3】 結線手段は筐体の内壁に接着手段によって接着され、前記結線手段の接着面積は前記凹部の形成面積と等しいか大きいことを特徴とする請求項 2 記載の光ディスク装置。

【請求項 4】 結線手段として、フレキシブルプリント基板を用いるとともに接着手段として両面に粘着層を有するテープ状体を用いたことを特徴とする請求項 3 記載の光ディスク装置。

【請求項 5】 トレイを出沒自在に移動させたときに、駆動手段の上部端部が通過する部分に凹部を設けたことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置。

【請求項 6】 筐体に固定された第 1 の基板とトレイに固定された第 2 の基板を有し、前記第 1 の基板と前記第 2 の基板を結線手段にて電氣的に接続したことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置。

【請求項 7】 凹部は筐体の肉厚を他の部分よりも薄くして形成されたことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】

本発明は、パーソナルコンピュータなどの電子機器に搭載され、更に好ましくは、モバイル型の電子機器に搭載されるのに好ましい光ディスク装置に関するものである。

【0002】

【従来の技術】

図5、図6、図7はそれぞれ従来の光ディスク装置を示す斜視図で、図5、図6において、21は筐体で、筐体21は上部筐体部21aと下部筐体部21bを組み合わせて構成されている。なお、上部筐体部21aと下部筐体部21bとは螺旋などを用いて、互いに固着されている。22は筐体に出没自在に設けられたトレイ、23はトレイ22に設けられたスピンドルモータ、24は光ピックアップで、光ピックアップ24は少なくとも図示していない光源や各光学部材を搭載し、光ディスクに光を照射することで、光ディスクに情報を書き込むか或いは情報を読み出す動作の少なくとも一方を行う。25はトレイ22の前端面に設けられたベゼルで、ベゼル25はトレイ22が筐体21内に収納された時に、トレイ22の出没口を塞ぐように構成されている。26、27はそれぞれトレイ22及び筐体1の双方に摺動自在に取り付けられたレールで、トレイ22の両側部にこのレール26、27は設けられており、このレール26、27にて図5で示す矢印A方向に筐体21からトレイ22が出没自在に取り付けられている。また、上部筐体部21aにおいて、トレイ22を筐体21内に収納したときにスピンドルモータ23と対向する部分には貫通孔21cが設けられている。

【0003】

図7において、28は筐体21の奥部に固定して設けられた回路基板で、回路基板28は信号処理系のICや電源回路などが搭載されている。29はトレイ22に設けられた図示していない回路基板と回路基板28とを電氣的に接続するフレキシブルなプリント基板で、プリント基板29は略U字型に形成され、筐体21の内壁に貼り付けられた固定部29aと、固定部29aに一体に接続された可動部29bとで構成され、固定部29aの端部はコネクタ28aに接続され、可動部29bの端部はトレイに設けられた回路基板に搭載されたコネクタ（図示せず）に電氣的に接続される。可動部29bを一旦屈曲させて、トレイ22に接続させているので、トレイ22が筐体21から出没する際に、プリント基板29が筐体21内で引っ掛かったりすることを防止できる。

【0004】

30は外部コネクタで、外部コネクタ30はコンピュータ等の電子機器に設けられた電源／信号ラインと接続される。そして、この外部コネクタ30を介して光ディスク装置内に電力を供給したり、或いは外部からの電気信号を光ディスク装置内に導いたり、あるいは光ディスク装置で生成された電気信号を電子機器などに送出する。

【0005】

先行例としては、(特許文献1)(特許文献2)等がある。

【0006】

【特許文献1】

特開平8-171786号公報

【特許文献2】

特開平7-201044号公報

【0007】

【発明が解決しようとする課題】

しかしながら前記従来の構成では、更に筐体21の厚みを薄くしようとする、図8に示すように、固定部29aの厚みに加えてスピンドルモータ23の厚みが必要であり、それ以上の薄型化は困難であった。無理に薄型化を実現しようすると、筐体21を構成する上部筐体部21a及び下部筐体部21b全体の肉厚を薄くすると、筐体21の機械的強度が低下し、筐体21の変形が容易に生じ、内部の部材を損傷したり、あるいは筐体21が変形するなどの問題点があった。また、上部筐体部21aと下部筐体部21bとの感覚を狭くして薄型化を図ろうとすると、トレイ22を移動させる際にスピンドルモータ23の上面部23aが上部筐体部21aの内壁と接触して、スピンドルモータ23の損傷を生じる可能性がある。

【0008】

本発明は、上記従来の課題を解決するもので、他の不具合を解消しつつ薄型化が可能な光ディスク装置を提供することを目的とする。

【0009】

【課題を解決するための手段】

本発明は、筐体と、媒体を回転させる駆動手段、光学系部材を搭載した光ピックアップモジュールとを少なくとも搭載し筐体の開口から出没自在に筐体に設けられたトレイと、トレイに接続された結線手段とを備え、筐体の内壁において駆動手段、結線手段の少なくとも一方の対向部に凹部を設けた。

【0010】

【発明の実施の形態】

請求項1記載の発明は、筐体と、媒体を回転させる駆動手段、光学系部材を搭載した光ピックアップモジュールとを少なくとも搭載し前記筐体の開口から出没自在に前記筐体に設けられたトレイと、前記トレイに接続された結線手段とを備え、前記筐体の内壁において前記駆動手段、前記結線手段の少なくとも一方の対向部に凹部を設けたことを特徴とする光ディスク装置であり、従来薄型化の阻害要因となっていた結線手段の厚み分を筐体に設けた凹部に収納した構成、しかも駆動手段の上面を逃げるように凹部を設けた構成の少なくとも一方を採用しているので、筐体の肉厚を薄くしなくても、筐体間の隙間を狭くでき、薄型化を実現できる。

【0011】

請求項2記載の発明は、結線手段との対向部に凹部を設け、前記凹部内に結線手段の少なくとも一部を収納したことを特徴とする請求項1記載の光ディスク装置であり、結線手段の厚み分を凹部で逃がすことができ、薄型化を実現できる。

【0012】

請求項3記載の発明は、結線手段は筐体の内壁に接着手段によって接着され、前記結線手段の接着面積は前記凹部の形成面積と等しいか大きいことを特徴とする請求項2記載の光ディスク装置であり、結線手段の接着作業が容易になる。

【0013】

請求項4記載の発明は、結線手段として、フレキシブルプリント基板を用いるとともに接着手段として両面に粘着層を有するテープ状体を用いたことを特徴とする請求項3記載の光ディスク装置であり、作業性が良くなり生産性を向上させることができる。

【0014】

請求項 5 記載の発明は、トレイを出没自在に移動させたときに、駆動手段の上部端部が通過する部分に凹部を設けたことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置であり、駆動手段の移動によって駆動手段に損傷が生じる可能性が少なくなる。

【0015】

請求項 6 記載の発明は、筐体に固定された第 1 の基板とトレイに固定された第 2 の基板を有し、前記第 1 の基板と前記第 2 の基板を結線手段にて電氣的に接続したことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置であり、トレイに搭載する基板の重量を軽くできる。

【0016】

請求項 7 記載の発明は、凹部は筐体の肉厚を他の部分よりも薄くして形成されたことを特徴とする請求項 1 記載の光ディスク装置であり、凹部を設けたことによって、筐体外部に突出する部分をほとんどなくすることができるので、薄型化を実現できる。

【0017】

以下、本発明における光ディスク装置の実施の形態について説明する。

【0018】

図 1、図 2、図 3 はそれぞれ本発明の一実施の形態における光ディスク装置を示す斜視図で、図 1、図 2 において、1 は筐体で、筐体 1 は上部筐体部 1 a と下部筐体部 1 b を組み合わせて構成されている。なお、上部筐体部 1 a と下部筐体部 1 b とは螺旋などを用いて、互いに固着されている。筐体 1 の構成材料としては鉄、鉄合金、アルミ、アルミ合金、マグネシウム合金などの金属材料や樹脂材料などによって構成される。また、上部筐体部 1 a 及び下部筐体部 1 b それぞれ同種の材料で構成しても良いし、異種の材料で構成しても良い。また、上部筐体部 1 a 及び下部筐体部 1 b それぞれの主平面部の平均肉厚は 0.3 mm～1.6 mm の間であり、この平均肉厚の比較的薄い場合には上部筐体部 1 a 及び下部筐体部 1 b は金属材料で構成され、例えば、金属板をプレス加工などによって形成される。また、平均肉厚の比較的厚い場合には上部筐体部 1 a 及び下部筐体部 1 b は樹脂材料やダイカスト（アルミ、マグネシウム合金など）で構成される。筐

体 1 を樹脂材料で構成した場合には、光ディスク装置の軽量化を実現できる。

【0019】

2 は筐体に出没自在に設けられたトレイで、トレイ 2 は樹脂性のフレームで構成され、後述する各部が取り付けられている。3 はトレイ 2 に設けられたスピンドルモータ、4 は光ピックアップで、光ピックアップ 4 は少なくとも図示していない光源や各光学部材を搭載し、光ディスクに光を照射することで、光ディスクに情報を書き込むか或いは情報を読み出す動作の少なくとも一方を行う。5 はトレイ 2 の前端面に設けられたベゼルで、ベゼル 5 はトレイ 2 が筐体 1 内に収納された時に、トレイ 2 の出沒口を塞ぐように構成されており、樹脂材料や金属材料で構成されている。6, 7 はそれぞれトレイ 2 及び筐体 1 の双方に摺動自在に取り付けられたレールで、トレイ 2 の両側部にこのレール 6, 7 は設けられており、このレール 6, 7 にて図 1 で示す矢印 A 方向に筐体 1 からトレイ 2 が出沒自在に取り付けられている。また、上部筐体部 1 a において、トレイ 2 を筐体 1 内に収納したときにスピンドルモータ 3 と対向する部分には貫通孔 1 c が設けられている。

【0020】

図 3 において、8 は筐体 1 の奥部に固定して設けられた回路基板で、回路基板 8 は信号処理系の IC や電源回路などが搭載されている。9 はトレイ 2 に設けられた図示していない回路基板と回路基板 8 とを電氣的に接続するフレキシブルなプリント基板で、プリント基板 9 は略 U 字型に形成され、筐体 1 の内壁に貼り付けられた固定部 9 a と、固定部 9 a に一体に接続された可動部 9 b とで構成され、固定部 9 a の端部はコネクタ 8 a に接続され、可動部 9 b の端部はトレイに設けられた回路基板に搭載されたコネクタ（図示せず）に電氣的に接続される。可動部 9 b は下部筐体部 1 b に対して非固定であるので、一旦屈曲させて、トレイ 2 に接続させており、トレイ 2 が筐体 1 から出沒する際に、プリント基板 9 が筐体 1 内で引っ掛かったりすることを防止できる。なお、固定部 9 a は下部筐体部 1 b に対して、両側に粘着層を有したテープ状体で固定したり、或いは接着剤などで固定される。また、片側に粘着層を有するテープを用いて、プリント基板 9 をテープと下部筐体部 1 b ではさみ込む様な固定方法でも良い。

【0021】

10は外部コネクタで、外部コネクタ10はコンピュータ等の電子機器に設けられた電源／信号ラインと接続される。そして、この外部コネクタ10を介して光ディスク装置内に電力を供給したり、或いは外部からの電気信号を光ディスク装置内に導いたり、あるいは光ディスク装置で生成された電気信号を電子機器などに送出する。

【0022】

以下、本発明の特徴部分について説明する。

【0023】

図1、図2、図4(a)において、スピンドルモータ3が上部筐体1aの内壁と対向する可能性がある部分に凹部11が設けられている。この様に凹部11を設けることで、上部筐体部1aと下部筐体部1bの間隔を狭くしても、スピンドルモータ3の上面部3aが凹部11によって上部筐体部1aに接触しにくくなる。なお、凹部11の深さt1(図4(b)参照)は0.1mm~0.6mmとすることが好ましい。なお、本実施の形態では、上部筐体部1a及び下部筐体部1bの平均肉厚を0.3mm~1.6mmとしているので、当然、上記凹部11の深さt1はこの平均肉厚を加味して適宜設定される。深さt1が0.1mmよりも浅いと、凹部11を設けた意味が無く、あまり、上部筐体部1a下部筐体部1bの間隔を狭くすることはできず、0.6mmよりも深いと、そもそも上部筐体部1aと下部筐体部1b自体に肉厚を大きくしなければならない。従って、深さt1は上述の通り、0.1mm~0.6mmとすることが好ましい。

【0024】

また、本実施の形態では、上部筐体部1aの内壁において出沒口から貫通孔1cまで帯状に凹部11を設けたが、少なくとも上面部3aの幅以上の幅を有する様な凹部11を設けてもよく、従って、帯状ではなく、様々な形状とすることができる。この様に凹部11を上部筐体部1aの内壁に部分的に設けることで、上部筐体部1aの機械的強度を保ったまま、薄型を実現できる。なお、上部筐体部1aを金属板金等の金属材料で構成した場合には、切削加工、エッチング加工、絞り加工等で形成可能であり、上部筐体部1aを樹脂材料、ダイカスト材料(アルミ、マグネシウム合金等)で構成した場合には、切削加工、樹脂成形、ダイカ

スト等で容易に形成可能である。

【0025】

なお、本実施の形態では、凹部 11 の角部 11a はほぼ直角となるように形成したが、角部 11a にこの様に尖った部分を形成すると、光ディスク装置に大きな衝撃が加わった際に内部部材を傷つけやすいので、角部 11a をテーパ形状に形成したり、面取り等を施した方が好ましい。

【0026】

また、本実施の形態では、凹部 11 の深さ t1 をほぼどの部分においても略同じ深さとしたが、例えば、貫通孔 1c に行くに従って凹部 11 の深さ t1 が浅くなるよう或いは深くなるように形成したり、或いは、貫通孔 1c に行くに従って階段状に凹部 11 の深さ t1 が浅くなるように或いは深くなるように形成したりすることもでき、更には図 1 に示す中心線 B を通る部分の凹部 11 の深さ t1 を深くして、中心線 B と垂直な幅方向に行くに従って滑らかに或いは階段状に浅くするようにしても良い。

【0027】

図 1, 図 3, 図 4 (a) において、固定部 9a と対向する下部筐体部 1b の内壁に凹部 12 が設けられている。この様に凹部 12 を設けることで、今まで、プリント基板 9 の厚み分、上部筐体部 1a と下部筐体部 1b の間隔を狭できなかったが、上述の通り凹部 12 を設け、この凹部 12 内に固定部 9a を設けることで、プリント基板 9 の厚み分筐体 1 の間隔を狭くできるので、薄型化を実現できる。なお、凹部 12 の深さ t2 (図 4 (c) 参照) は 0.1mm~0.6mm とすることが好ましい。なお、本実施の形態では、上部筐体部 1a 及び下部筐体部 1b の平均肉厚を 0.3mm~1.6mm としているので、当然、上記凹部 12 の深さ t2 はこの平均肉厚を加味して適宜設定される。深さ t1 が 0.1mm よりも浅いと、凹部 11 を設けた意味が無く、あまり、上部筐体部 1a 下部筐体部 1b の間隔を狭くすることはできず、0.6mm よりも深いと、そもそも上部筐体部 1a と下部筐体部 1b 自体に肉厚を大きくしなければならない。従って、深さ t1 は上述の通り、0.1mm~0.6mm とすることが好ましい。また、凹部 12 は図 3 に示すように固定部 9a が貼り付けられた面積よりも大きくすること

(本実施の形態では外形方形状の凹部 12) が固定部 9a の貼り付ける作業を簡単にでき、生産性が向上する。なお、この作業性を無視すれば、固定部 9a の接着部分のみ凹部 12 を設け、この凹部 12 内に固定部 9a を収納することでも十分に薄型化を実現できる。また、当然のことながら、この凹部 12 の深さ t_2 はプリント基板 9 の厚みとこのプリント基板 9 を接合する両面テープや接着剤の厚みを加えた厚みと同等か或いはそれよりも深いように設定することが好ましいが、多少プリント基板 9 と両面テープなどの厚みよりも凹部 12 の深さ t_2 を浅くなるように構成してプリント基板 9 の上部が凹部 12 から突出したとしても、凹部 12 を設けた分、薄型化を実現できる。

【0028】

また、凹部 12 内にプリント基板 9 の固定部 9a を設け、しかも可動部 9b の屈曲部分が凹部 12 上にスライドさせる行程において、ほとんど凹部 12 条に位置するように構成することで、可動部 9b の屈曲部の屈曲度合いがある程度緩和され、急峻なプリント基板 9 の屈曲によるプリント基板 9 の断線などを防止できる。

【0029】

また、本実施の形態では、凹部 12 を外形方形状や或いはプリント基板 9 の固定部 9a とほぼ同じ形状に形成したが、少なくとも固定部 9a を収納可能な形状とすればよい。この様に凹部 12 を下部筐体部 1b の内壁に部分的に設けることで、下部筐体部 1b の機械的強度を保ったまま、薄型を実現できる。なお、下部筐体部 1b を金属板金等の金属材料で構成した場合には、切削加工、エッチング加工、絞り加工等で形成可能であり、下部筐体部 1b を樹脂材料、ダイカスト材料で構成した場合には、切削加工、樹脂成形、ダイカスト等で容易に形成可能である。

【0030】

なお、本実施の形態では、凹部 12 の角部 12a はほぼ直角となるように形成したが、角部 12a にこの様に尖った部分を形成すると、光ディスク装置に大きな衝撃が加わった際に内部部材を傷つけやすいので、角部 12a をテーパ形状に形成したり、面取り等を施した方が好ましい。

【0031】

また、本実施の形態では、凹部 12 の深さ t_2 をほぼどの部分においても略同じ深さとしたが、例えば、凹部 12 の中央部から端部に行くに従って凹部 12 の深さ t_2 が浅くなるよう或いは深くなるように形成したり、或いは、凹部 12 の中央部から端部に行くに従って階段状に凹部 12 の深さ t_2 が浅くなるように或いは深くなるように形成したりすることもできる。

【0032】

また、凹部 11, 12 の少なくとも一方を設けることで、光ディスク装置の薄型化を実現できる。また、本実施の形態では凹部 11, 12 の双方の深さ t_1 , t_2 を略同一の深さとしたが、仕様や部品構成などによって、深さを t_1 , t_2 を異ならせても良い。

【0033】

なお、本実施の形態では、薄型に構成でき、しかも取り扱いやすい理由で結線手段として可撓性のあるフレキシブルプリント基板を用いたが、フラットケーブルやリード線などの変形可能なものを用いても良い。

【0034】**【発明の効果】**

本発明は、筐体と、媒体を回転させる駆動手段、光学系部材を搭載した光ピックアップモジュールとを少なくとも搭載し筐体の開口から出没自在に筐体に設けられたトレイと、トレイに接続された結線手段とを備え、筐体の内壁において駆動手段、結線手段の少なくとも一方の対向部に凹部を設けたことで、従来薄型化の阻害要因となっていた結線手段の厚み分を筐体に設けた凹部に収納した構成、しかも駆動手段の上面を逃げるように凹部を設けた構成の少なくとも一方を採用しているので、筐体の肉厚を薄くしなくても、筐体間の隙間を狭くでき、薄型化を実現できる。また、筐体間の隙間を狭くしなくとも、例えば、結線手段を凹部に設けることで、その分結線手段である例えば、フレキシブルプリント基板の折り曲げ部分の折り曲げ度合いが緩和されるので、結線手段の断線などを防止できる。

【図面の簡単な説明】

【図 1】

本発明の一実施の形態における光ディスク装置を示す斜視図

【図 2】

本発明の一実施の形態における光ディスク装置を示す斜視図

【図 3】

本発明の一実施の形態における光ディスク装置を示す斜視図

【図 4】

本発明の一実施の形態における光ディスク装置の断面図

【図 5】

従来の光ディスク装置を示す斜視図

【図 6】

従来の光ディスク装置を示す斜視図

【図 7】

従来の光ディスク装置を示す斜視図

【図 8】

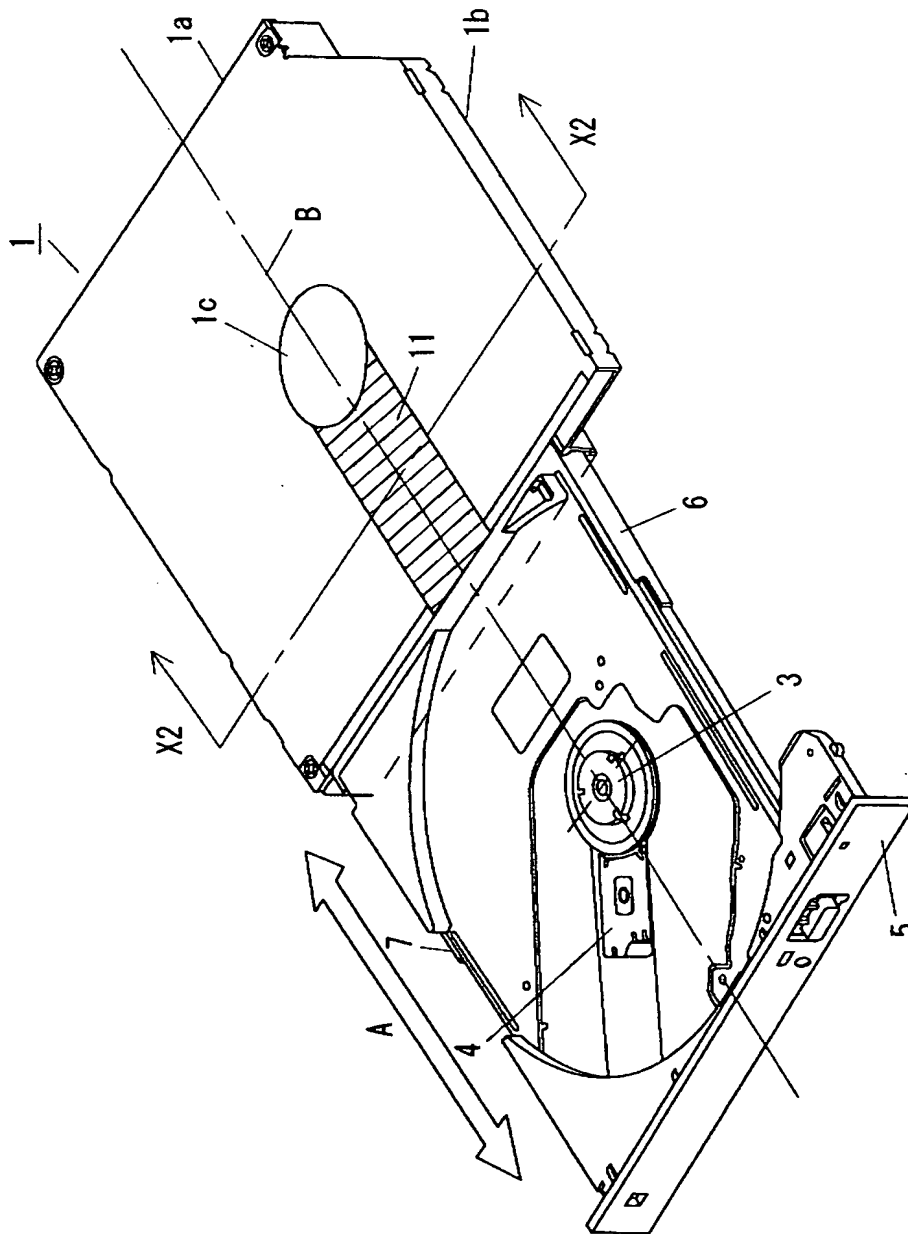
従来の光ディスク装置を示す断面図

【符号の説明】

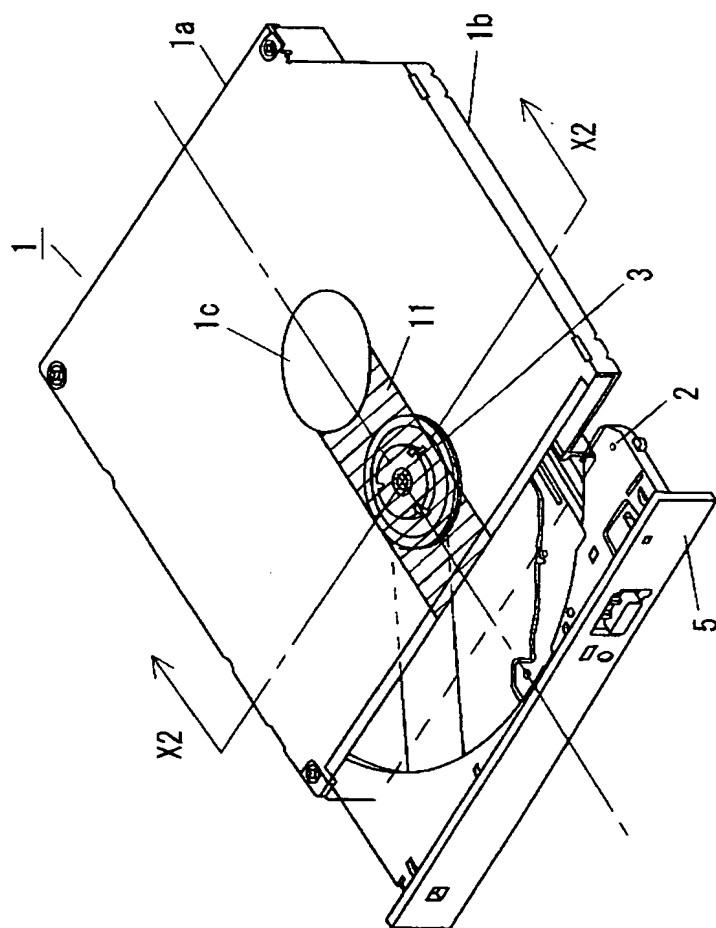
- 1 筐体
- 1 a 上部筐体部
- 1 b 下部筐体部
- 2 トレイ
- 3 スピンドルモータ
- 4 光ピックアップ
- 9 プリント基板
- 9 a 固定部
- 11, 12 凹部

【書類名】 図面

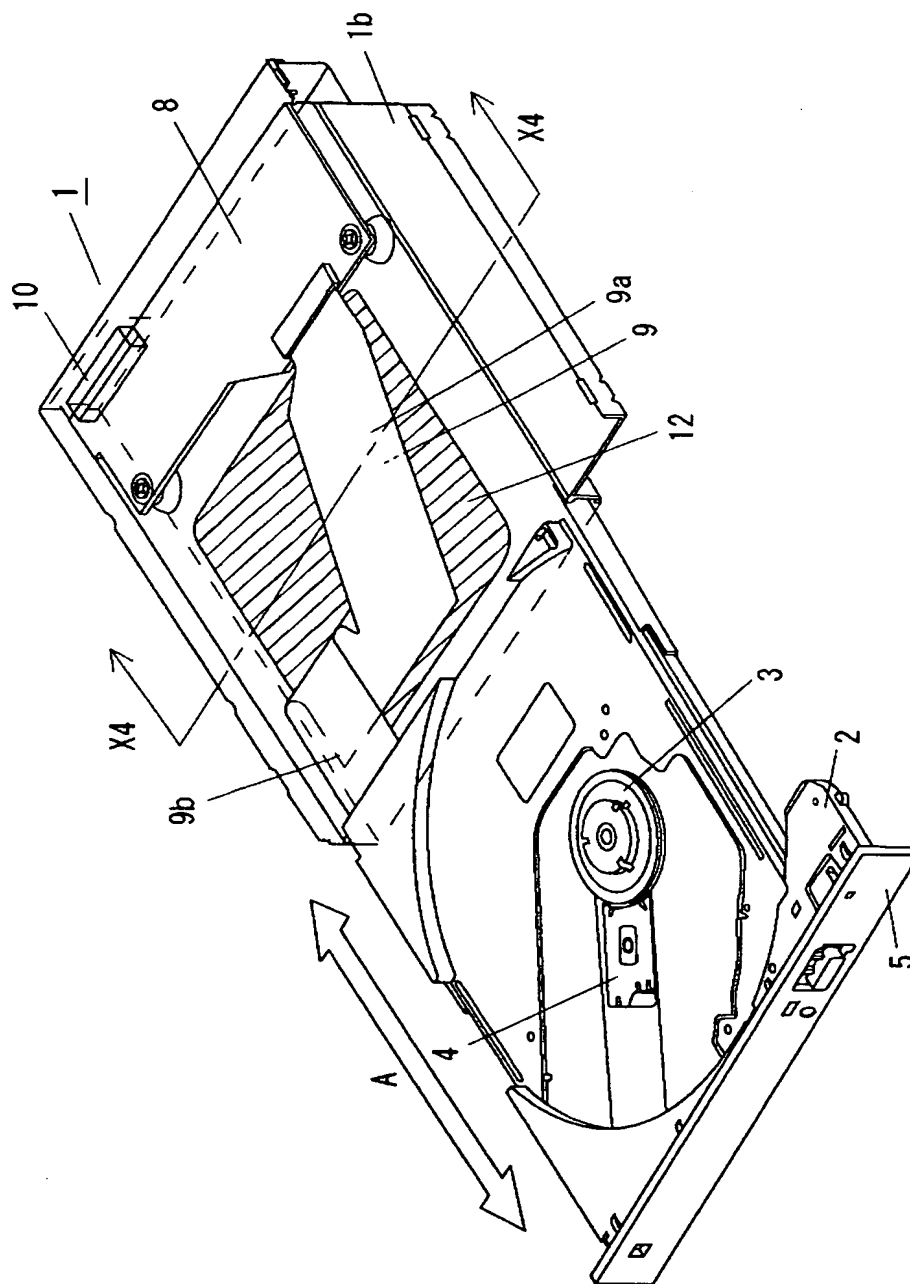
【図 1】



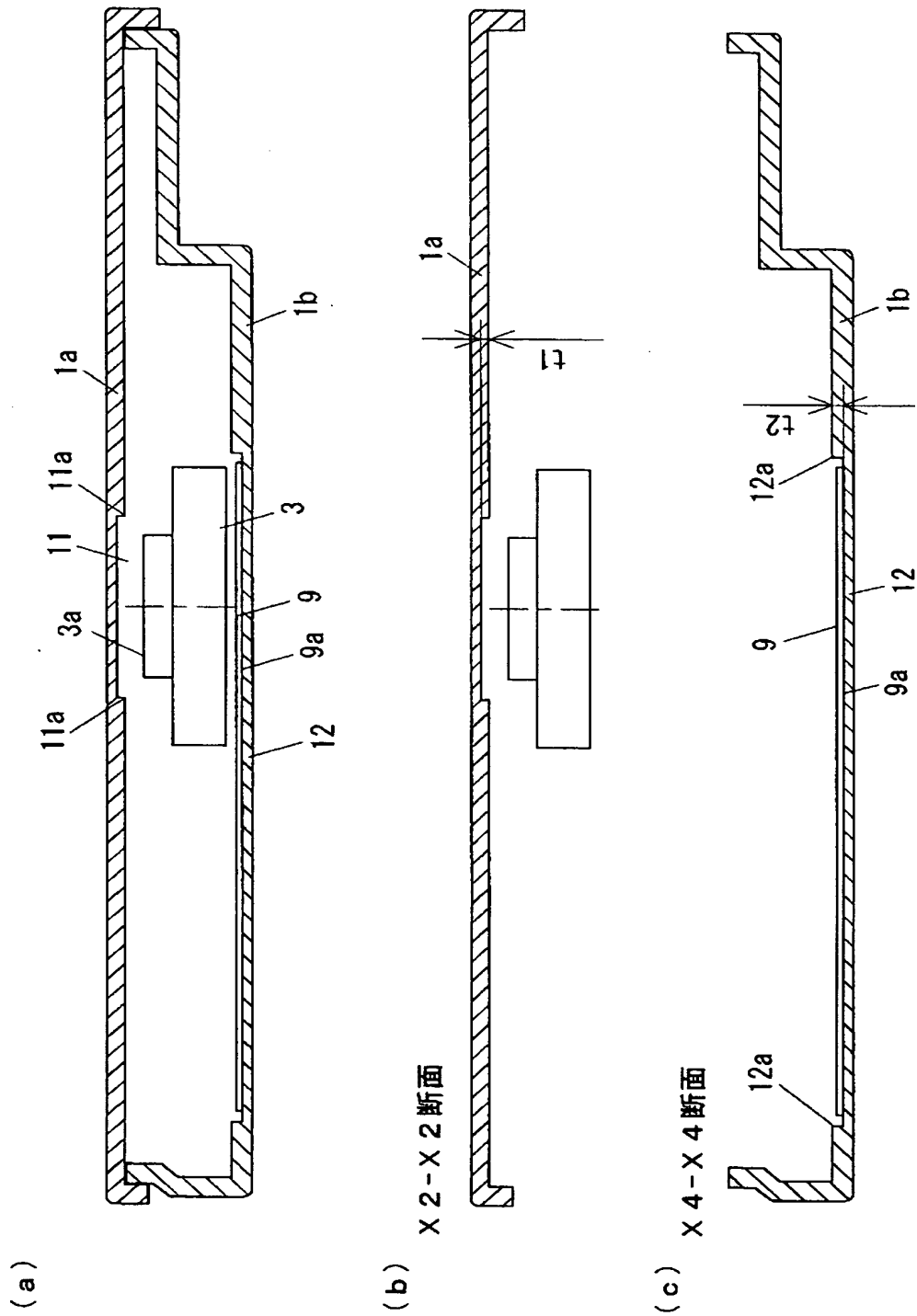
【図 2】



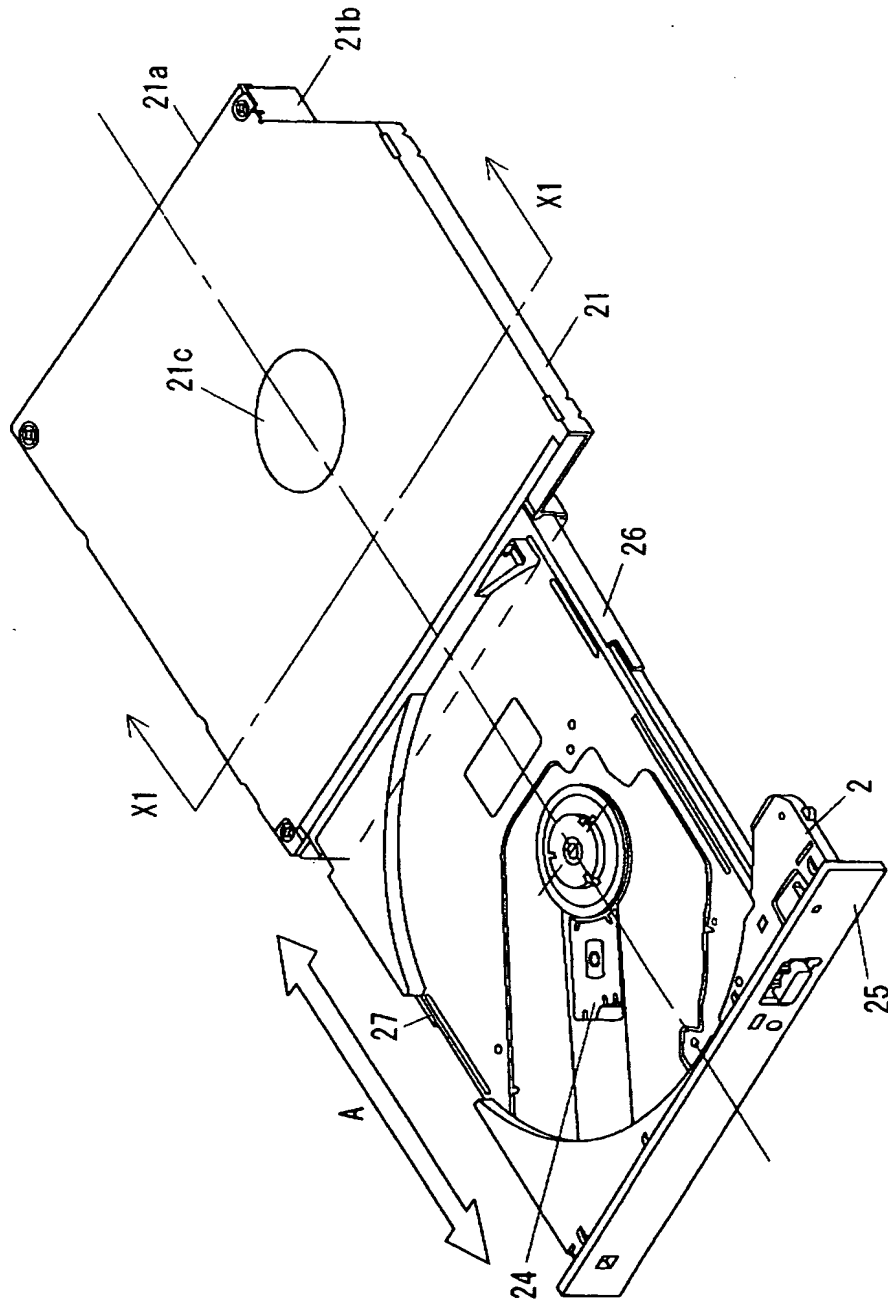
【図 3】



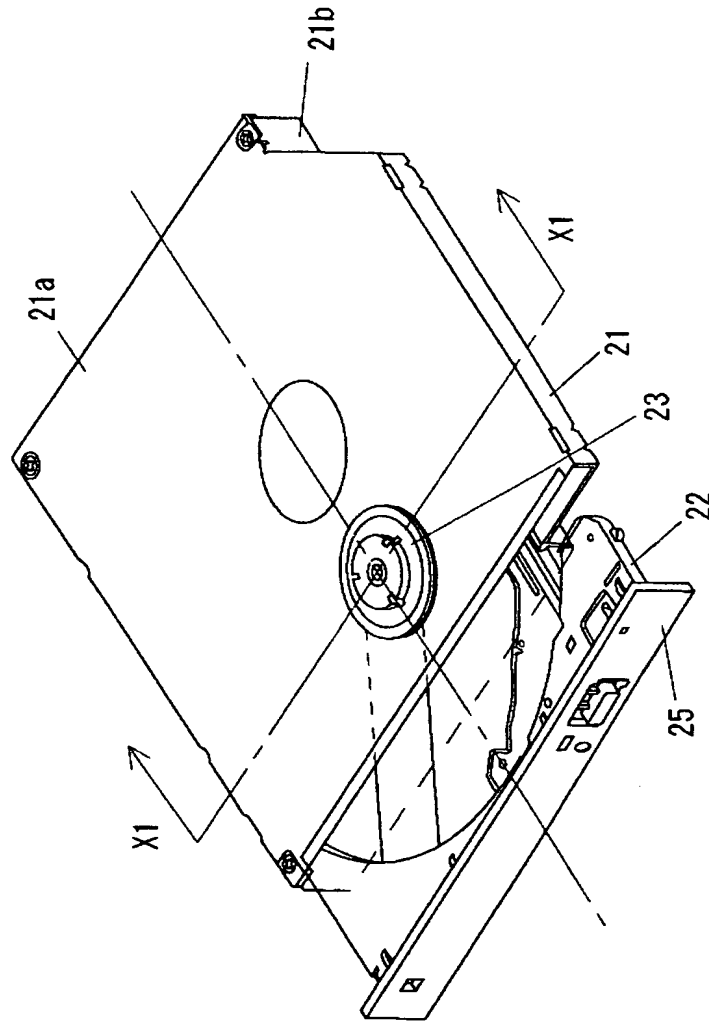
【図 4】



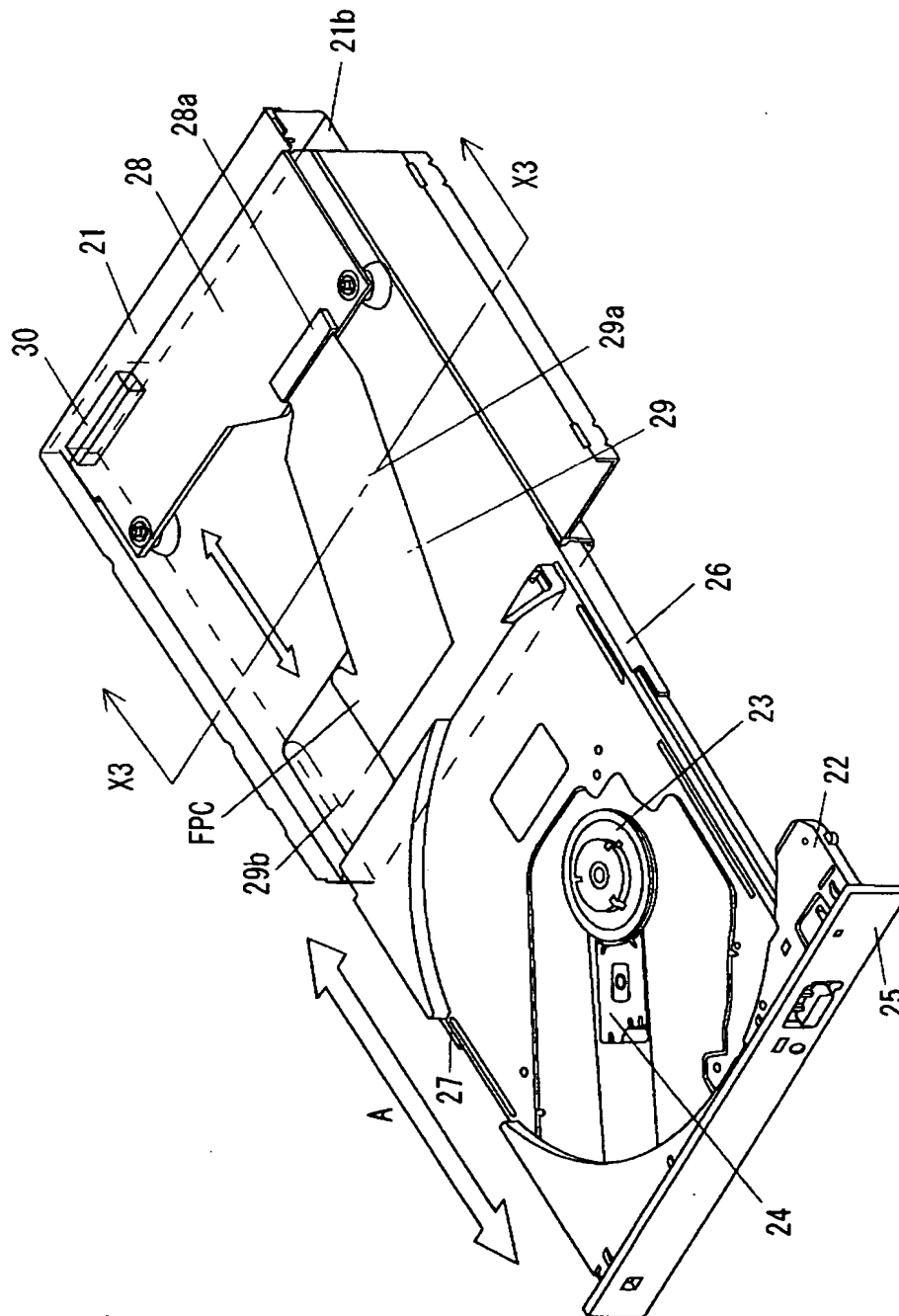
【図 5】



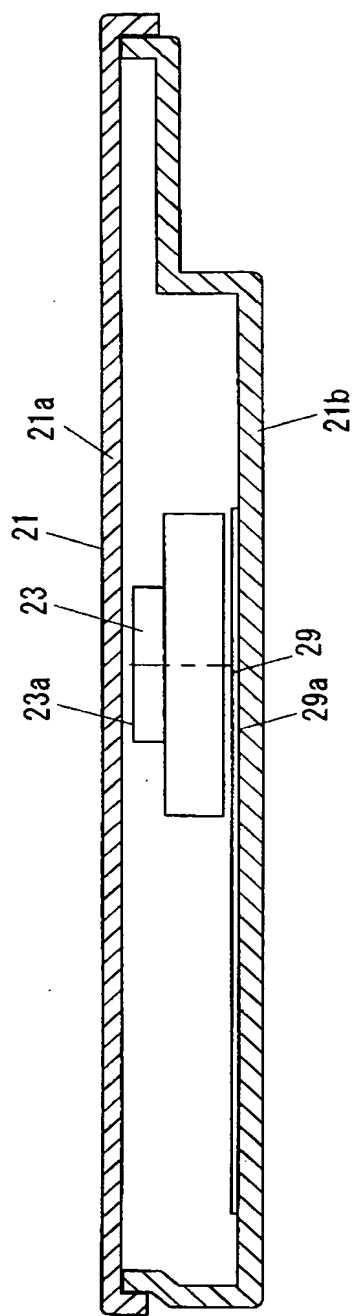
【図 6】



【図 7】



【図 8】



【書類名】 要約書

【要約】

【課題】 本発明は、上記従来の課題を解決するもので、他の不具合を解消しつつ薄型化が可能な光ディスク装置を提供することを目的とする。

【解決手段】 筐体 1 と、媒体を回転させるスピンドルモータ 3、光学系部材を搭載した光ピックアップ 4 とを少なくとも搭載し筐体 1 の開口から出没自在に筐体に設けられたトレイ 2 と、トレイ 2 に接続されたプリント基板 9 とを備え、筐体 1 の内壁においてスピンドルモータ 3、プリント基板 9 の少なくとも一方の対向部に凹部 11、12 を設けた。この構成によって、凹部 11、12 内にプリント基板 9 が収納可能であったり、あるいはスピンドルモータ 3 と筐体 1 との接触を防止できる。

【選択図】 図 1

特願 2 0 0 3 - 1 8 0 8 3 3

出 願 人 履 歴 情 報

識別番号

[0 0 0 0 0 5 8 2 1]

1. 変更年月日

1 9 9 0 年 8 月 2 8 日

[変更理由]

新規登録

住 所

大阪府門真市大字門真 1 0 0 6 番地

氏 名

松下電器産業株式会社